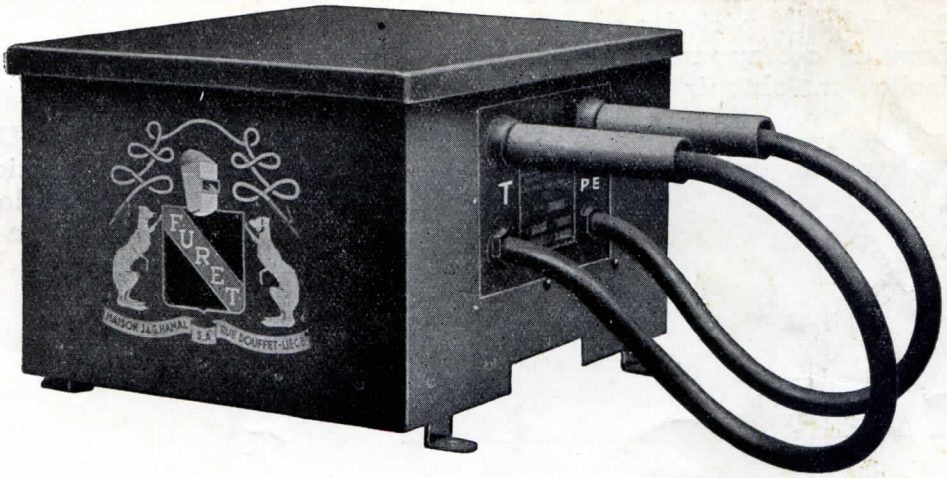
APPAREIL A HAUTE FREQUENCE

Permettant l'emploi d'un poste de soudage statique, pour la fusion d'électrodes qui nécessitent le courant continu (acier inoxydable, aciers spéciaux, etc.).

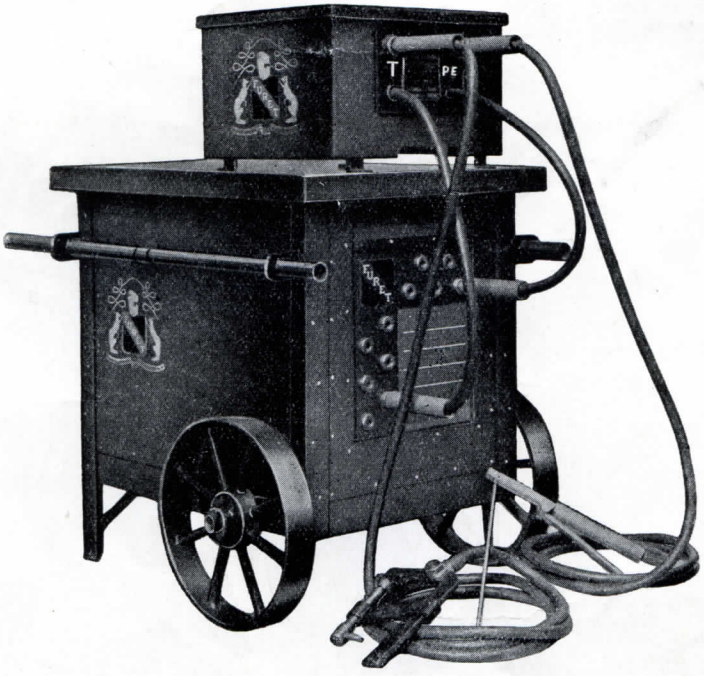
4950



Facilite considérablement l'amorçage de l'arc
Améliore la stabilité
Augmente la souplesse
Réduit les pertes de temps

FABRICATION BELGE

FURET



Démonstration sur demande

Livraison immédiate

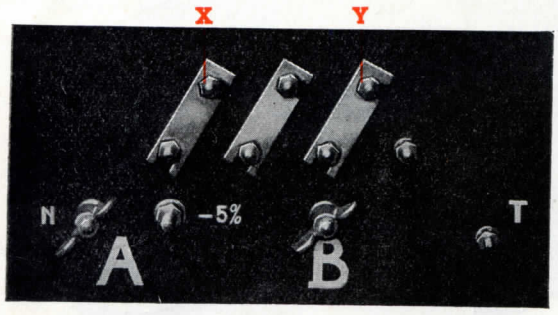
S. A. MAISON J. & G. HAMAL 11, RUE DOUFFET, LIÈGE

Tél. Liège 601.84, 608.01 et 643.83 — C. C. P. 88259 — R. C. Liège 30982 — Adr. Tél. FURET Liège — Code ABC 5 th Edition

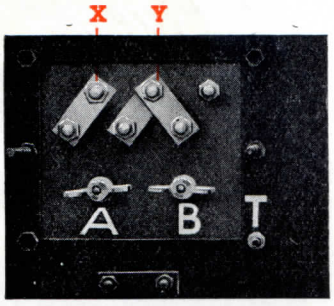
Instructions de raccordement au verso.

INSTRUCTIONS DE RACCORDEMENT

L'appareil à haute fréquence est prévu pour être raccordé sur un réseau monophasé à 220 volts 50 périodes.
Lorsque cet appareil est destiné à être alimenté par un poste de soudage **FURET**, on peut facilement obtenir les 220 volts demandés en utilisant :



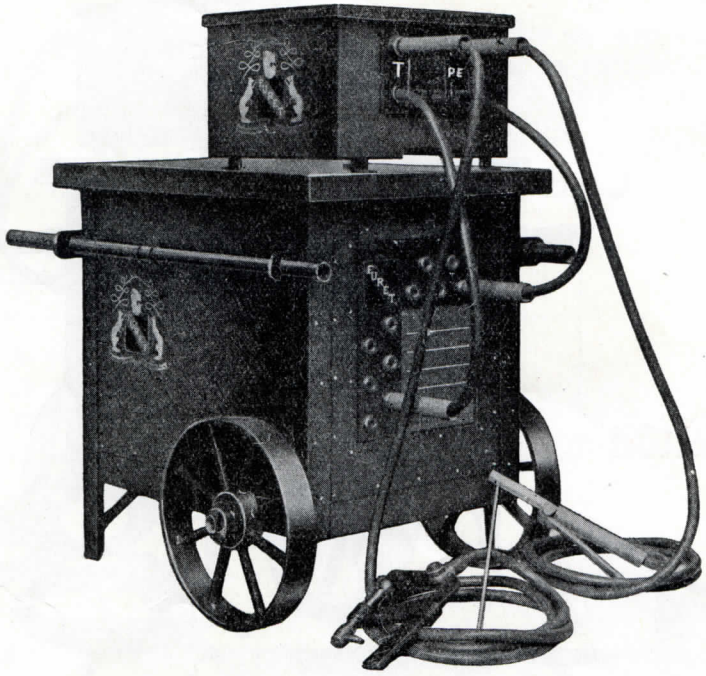
1° Pour tous les types **FURET 173** à **266** ou **360, 366, 510** prévus pour les tensions normales de 190-200-220-380-390 et 410 volts, les 2 bornes repérées **X** et **Y**, soit respectivement la 1re et la 3e borne supérieure de la devanture HT;



2° Pour les 4 types **FURET 320**, **322**, **505** et **507**, prévus pour 220 et 380 volts, les 2 bornes **X** et **Y**, soit respectivement la 1re et la 2e borne supérieure de la devanture HT.

Les 2 câbles de raccordement BT sortant de l'appareil à haute fréquence se placent respectivement dans les douilles du poste de soudage **FURET** correspondant au courant que l'on désire obtenir.
Les 2 câbles du circuit de soudure se placent alors dans les 2 douilles de l'appareil à haute fréquence, en ayant soin de raccorder la pince de masse dans la douille repérée (**T**) et le câble de la pince porte-électrodes dans la douille marquée **PE**.

N. B. Un interrupteur placé sur l'appareil à haute fréquence permet l'enclenchement et le déclenchement de celui-ci, sans qu'il soit nécessaire de décâbler quoi que ce soit pour continuer la soudure.

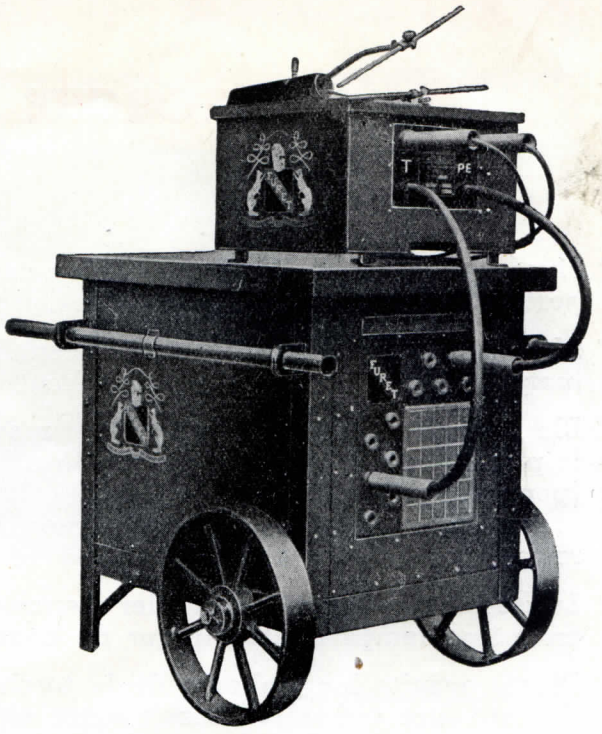


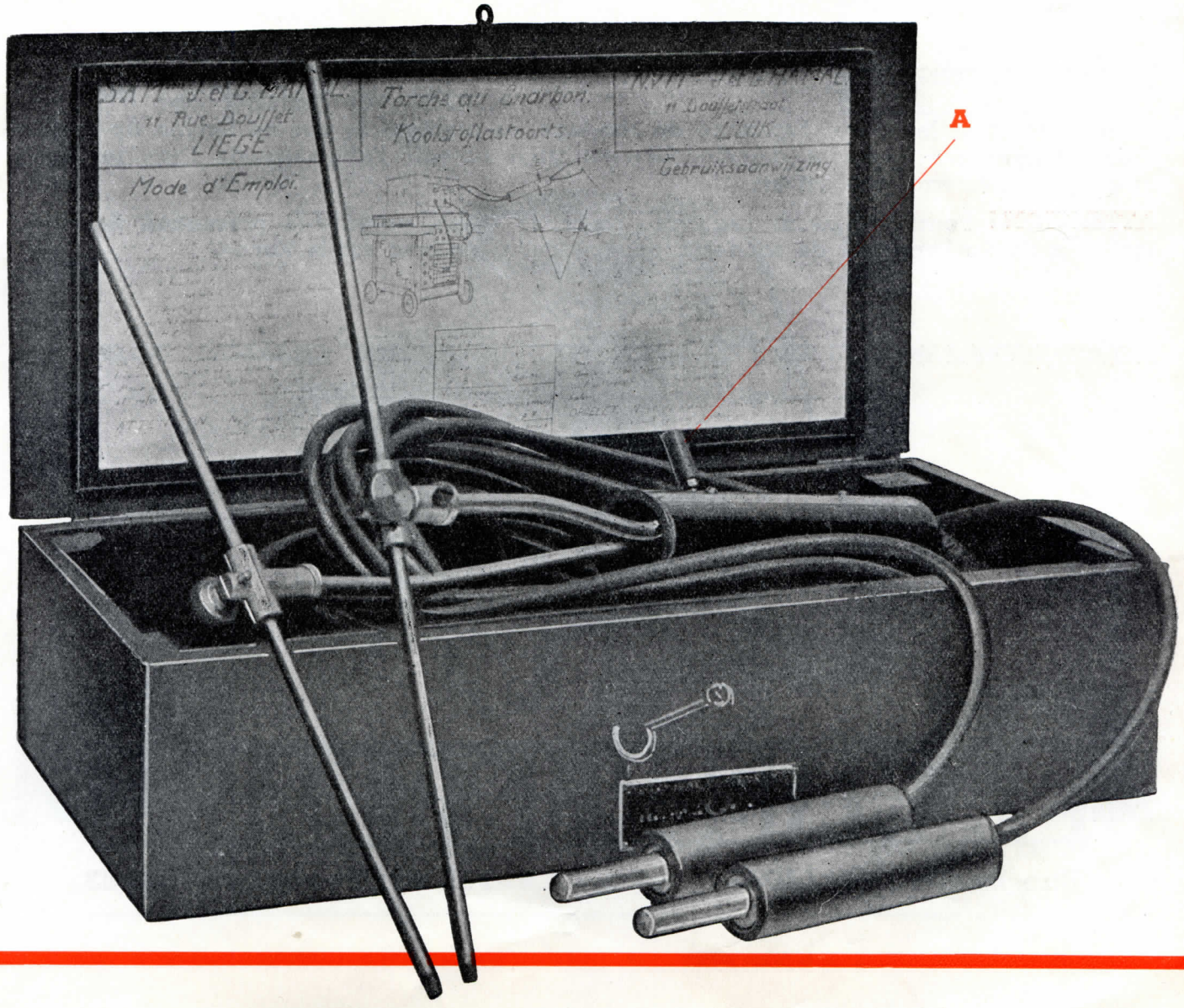
S. A. MAISON **J. & G. HAMAL** 11, RUE DOUFFET, LIÈGE

Tél. Liège 601.84, 608.01 et 643.83 — C. C. P. 88259 – Reg. du Com. de Liège 30982 — Adr. télégr. : FURET Liège — Code A B C 5th Edition

TORCHE
"FURET„

pour brasage au moyen de
deux électrodes
Carbonarc





TORCHE AU CHARBON

MODE D'EMPLOI

1° Fixer les charbons CARBONARC de façon à ce que les pointes de ceux-ci dépassent les porte-charbons de 150 m/m environ;

2° Manœuvrer ensuite le levier d'enclenchement **A** (se trouvant sur le côté droit de la pince) jusqu'à ce que les pointes se touchent;

3° Bloquer ensuite ce mouvement au moyen de la vis de réglage se trouvant au-dessus de la pince. Cette vis de réglage sert à caler le mouvement lorsque les pointes sont en contact (pour éviter la casse des charbons). Il est bien entendu qu'il y a lieu de desserrer progressivement cette vis au fur et à mesure de l'usure des charbons, de façon à ce que ceux-ci restent toujours en contact pendant le fonctionnement;

4° Laisser ensuite revenir le levier d'enclenchement pour séparer les charbons. Ce levier sert en même temps d'interrupteur de courant;

5° Placer ensuite les embouts de la torche dans l'appareil à haute fréquence. (Ces embouts doivent être enfoncés brusquement et tournés 1/4 de tour à droite pour assurer un bon contact.)

FONCTIONNEMENT

Le courant étant lancé sur l'appareil de soudage, se protéger la vue au moyen du casque, puis appuyer sur le levier d'enclenchement pour obtenir l'allumage de l'arc; le laisser revenir pour interrompre cet arc.

ATTENTION ! Pour changer de charbons, ou après usage, prendre la précaution de retirer les embouts de l'appareil de soudage, car la tension resterait sur la torche.

NOUS RECOMMANDONS DE S'EN TENIR UNIQUEMENT AUX CHARBONS DE Ø 7 m/m

CHARBONS	INTENSITÉ
Ø 6 m/m	45 A.
Ø 7 m/m	60 A.
Ø 8 m/m	80 A.

S.A. MAISON J & G. HAMAL

Rue Douffet, 11, LIÈGE **Tél. 601.84 - 608.01 - 643.83**